Hitachi Koki

日立ベルトグラインダ

100mm BGH-100
BG-100

取扱説明書

このたびは日立ベルトグラインダをお買い上げいただき，ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり，正しく安全にお使いください。
お読みになった後は，いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

BG-100

HITACHI

目　　次

⚠警告，⚠注意，注　の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠警告」と「⚠注意」に区分していますが，それぞれ次の意味を表します。また，「注」の意味も説明します。

⚠警告：誤った取扱いをしたときに，使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠注意：誤った取扱いをした場合に，使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容。

なお，「⚠注意」に記載した事項でも，状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので，必ず守ってください。

注：製品のすえ付け，操作，メンテナンスに関する重要なご注意。

電動工具の安全上のご注意

- 火災，感電，けがなどの事故を未然に防ぐために，次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に，この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上，指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は，お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

⚠ 警　告

① 作業場は，いつもきれいに保ってください。
- ちらかった場所や作業台は，事故の原因になります。

② 作業場の周囲状況も考慮してください。
- 電動工具は，雨中で使用したり，湿った，または，ぬれた場所で使用しないでください。
- 作業場は十分に明るくしてください。
- 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

③ 感電に注意してください。
- 電動工具を使用中，身体を，アース（接地）されているものに接触させないようにしてください。
  （例えば，パイプ，暖房器具，電子レンジ，冷蔵庫などの外枠）

④ 子供を近づけないでください。
- 作業者以外，電動工具やコードに触れさせないでください。
- 作業者以外，作業場へ近づけないでください。

⑤ 使用しない場合は，きちんと保管してください。
- 乾燥した場所で，子供の手の届かない高い所または錠のかかる所に保管してください。

⑥ 無理して使用しないでください。
- 安全に能率よく作業するために，電動工具の能力に合った速さで作業してください。

⑦ 作業に合った電動工具を使用してください。
- 小形の電動工具やアタッチメントは，大形の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
- 指定された用途以外に使用しないでください。

⑧ きちんとした服装で作業してください。
- だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は，回転部に巻き込まれるおそれがあるので，着用しないでください。
- 屋外での作業の場合には，ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
- 長い髪は，帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

⚠ 警　告

⑨ 保護メガネを使用してください。
- 作業時は，保護メガネを使用してください。また，粉じんの多い作業では，防じんマスクを併用してください。

⑩ 防音保護具を着用してください。
- 騒音の大きい作業では，耳栓，イヤマフなどの防音保護具を着用してください。

⑪ コードを乱暴に扱わないでください。
- コードを持って電動工具を運んだり，コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。
- コードを熱，油，角のとがった所に近づけないでください。

⑫ 加工する物をしっかりと固定してください。
- 加工する物を固定するために，クランプや万力などを利用してください。
  手で保持するより安全で，両手で電動工具を使用できます。

⑬ 無理な姿勢で作業をしないでください。
- 常に足元をしっかりさせ，バランスを保つようにしてください。

⑭ 電動工具は，注意深く手入れをしてください。
- 安全に能率よく作業していただくために，刃物類は常に手入れをし，よく切れる状態を保ってください。
- 注油や付属品の交換は，取扱説明書に従ってください。
- コードは定期的に点検し，損傷している場合は，お買い上げの販売店，または，日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- 継ぎ（延長）コードを使用する場合は，定期的に点検し，損傷している場合には交換してください。
- 握り部は，常に乾かしてきれいな状態を保ち，油やグリースが付かないようにしてください。

⑮ 次の場合は，電動工具のスイッチを切り，電源プラグを電源から抜いてください。
- 使用しない，または，修理する場合。
- 刃物，トイシ，ビットなどの付属品を交換する場合。
- その他，危険が予想される場合。

⑯ 調節キーやスパナなどは，必ず取りはずしてください。
- 電源を入れる前に，調節に用いたキーやスパナなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

⑰ 不意な始動は避けてください。
- 電源につないだ状態で，スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- 電源プラグを電源に差し込む前に，スイッチが切れていることを確かめてください。

⚠ 警　　告

⑱ 屋外使用に合った継ぎ（延長）コードを使用してください。

- 屋外で継ぎ（延長）コードを使用する場合は，キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルを使用してください。

⑲ 油断しないで十分注意して作業してください。

- 電動工具を使用する場合は，取扱方法，作業のしかた，周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- 疲れているときは，使用しないでください。

⑳ 損傷した部品がないか点検してください。

- 使用前に，保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し，正常に作動するか，また，所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整および締付け状態，部品の破損，取付け状態，その他，運転に影響を及ぼすすべての個所に異常がないか確認してください。
- 損傷した保護カバー，その他の部品交換や修理は，取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は，お買い上げの販売店，または，日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチが故障した場合は，お買い上げの販売店，または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は，使用しないでください。

㉑ 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

- この取扱説明書および弊社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものを使用すると，事故やけがの原因になるおそれがあるので，使用しないでください。

㉒ 電動工具の修理は，専門店に依頼してください。

- この製品は，該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- 修理は，必ずお買い上げの販売店，または日立工機電動工具センターにお申し付けください。
  修理の知識や技術のない方が修理すると，十分な性能を発揮しないだけでなく，事故やけがの原因になります。

ベルトグラインダ使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが，ベルトグラインダとして，さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠ 警　告

① **本機は，銘板に表示してある電圧で使用してください。**
表示を超える電圧で使用すると，モーターの焼損，破損およびけがの原因になります。詳細は，13ページの「1.使用電源を確かめる」の項を参照してください。

② **必ずアース（接地）してください。**
故障や漏電などのとき，感電のおそれがあります。詳細は，11ページの「2.アース（接地），漏電しゃ断器の確認」の項を参照してください。

③ **使用中は，回転部に手や顔などを近づけないでください。**
けがの原因になります。

④ **研削粉は火花となって飛散するもので，引火しやすいもの，傷付きやすいものは安全な場所に遠ざけてください。また，研削火花を直接手足などに当てないようにしてください。**
火災ややけどの原因になります。

⑤ **使用中，機体の調子が悪かったり，異常音がしたときは，直ちにスイッチを切って使用を中止し，お買い上げの販売店，または日立工機電動工具センターに点検・修理を依頼してください。**
そのまま使用していると，けがの原因になります。

⑥ **作業中は必ず保護メガネをご使用ください。粉じんが出る場合はマスクもつけてください。**

⑦ **〔事業者の方へ〕**
粉じんを発生する作業に関しては換気の実施，排気装置，除じん装置，呼吸用保護具等の使用が定められた「粉じん障害防止規則」があります。この規則に従って正しくご使用ください。

⚠ 注　意

① 研磨ベルトは，取扱説明書に従って確実に取付けてください。
確実でないと，はずれたりして，けがの原因になります。

② 研磨ベルトはいつも良い切れ味で使用してください。
研削できない研磨ベルトはモーターに無理をかけ能率も悪くなります。研磨ベルトは新品と交換していつも良い切れ味で使用してください。

③ 本機使用中には，手袋の着用はさけてください。手袋をして作業しますと，回転部に巻き込まれるおそれがあります。
回転部に巻き込まれ，けがの原因になります。

④ カバーを取りはずしたまま使用しないでください。
思わぬけがの原因になります。

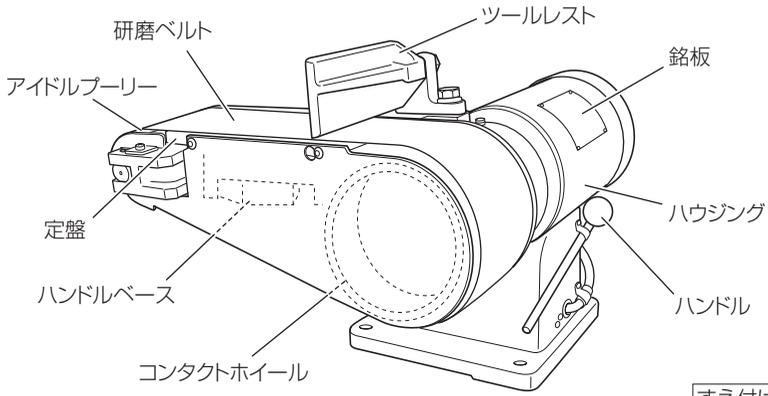
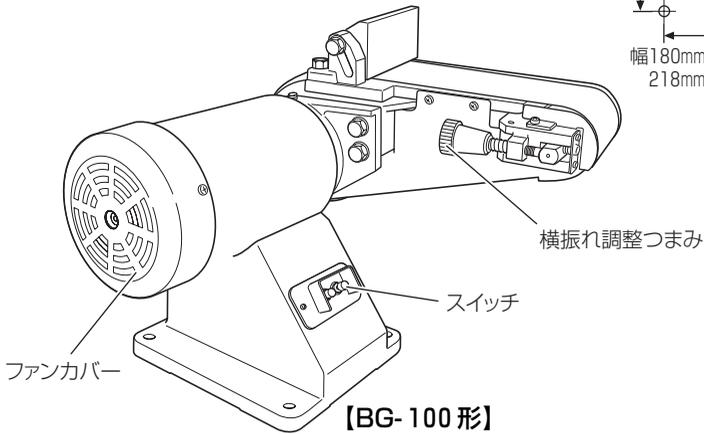
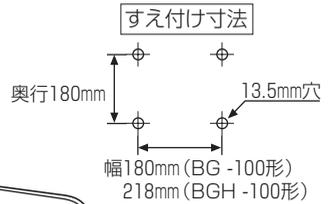
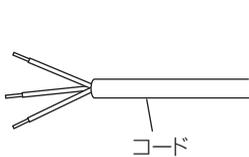
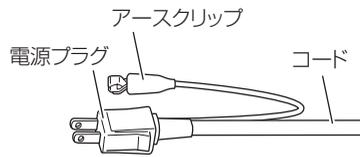
各 部 の 名 称

研磨ベルト
ツールレスト
銘板
アイドルプーリー
定盤
ハウジング
ハンドルベース
ハンドル
コンタクトホイール
【BG- 100 形】
すえ付け寸法
奥行180mm
13.5mm穴
幅180mm（BG -100形）
218mm（BGH -100形）
横振れ調整つまみ
スイッチ
ファンカバー
【BG- 100 形】
アースクリップ
電源プラグ
コード
コード
【BGH- 100 形用】（三相 200 V用）
【BG- 100 形用】（単相 100 V用）

図 1

仕　　　　　様

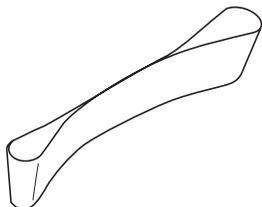
項目	BGH－100	BG－100
使用電源	三相交流　50/60Hz 共用 電　　圧　200V	単相交流　50/60Hz 共用 電　　圧　100V
全負荷電流	3.5A	8.6/7.5A
研磨ベルト寸法	幅100×周長915mm	
研磨ベルト速度 （無負荷）	23/28m/s {1400/1700m/min} 50/60Hz	11/14m/s {700/840m/min} 50/60Hz
コンタクトホイール	平形　外径150×幅115mm	
モーター	全閉外扇形三相誘導モーター	コンデンサ始動 全閉外扇形単相誘導モーター
機体の大きさ	長さ389×幅461×高さ312mm	長さ389×幅463×高さ332mm
すえ付寸法	幅218×奥行180mm 穴径13.5mm	幅180×奥行180mm 穴径13.5mm
コード	3心キャブタイヤケーブル 2m	アースクリップ付 3心キャブタイヤケーブル 2m
質量	37kg	35kg

付　　属　　品

図 2

別　売　部　品

……………………… (別売部品は生産を打ち切る場合があります。)

①エンドレス研磨ベルト（幅100mm×周長915mm）（10枚入）

ト粒	粒度	コード番号	ト粒	粒度	コード番号
ＡＡ	30	939700	ＡＡ	150	939708
ＡＡ	40	939702	ＡＡ	180	939709
ＡＡ	50	939703	ＡＡ	240	939710
ＡＡ	60	939704	ＡＡ	400	939712
ＡＡ	80	939705	ＣＣ	60	939717
ＡＡ	100	939706	ＣＣ	240	939723
ＡＡ	120	939707			

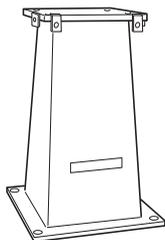
②フロアスタンド（コード番号 9316－9101）

ベルトグラインダ用の作業台です。
本体を12mmボルト4本で上面に
固定してください。

図 3

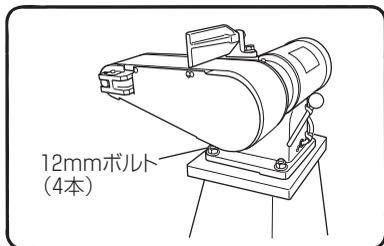
用　　途

○ 鉄鋼，ステンレス，鋳鉄，青銅などの硬質金属の研削。
○ 非鉄金属，塗膜，皮革，木材などの研削。

作業前の準備

ご使用になる前に次の準備をすませてください。

1. すえ付け………

図 4

本ベルトグラインダは，卓上形ですので作業台に取付けて使用してください。
作業しやすい場所を選び，12mmボルト4本で確実に固定してください。

注 • 12mmボルトの締付けが十分でないと，振動発生の原因となり，機械の寿命，性能に悪影響を与えます。

2. アース（接地），漏電しゃ断器の確認 ………

⚠ 警　告
• アース（接地）線をガス管に取付けると爆発のおそれがありますので，絶対にしないでください。

ご使用にさきだち，本機が接続される電源に労働安全衛生規則や電気設備の技術基準などに規定された感電防止用漏電しゃ断装置（以下，漏電しゃ断器と言います。）が設置されているか，確認してください。
また，本機は必ずアース（接地）してください。定格感度電流15mA以下，動作時間0.1秒以下の電流動作型の漏電しゃ断器の設置されている電源でお使いになる場合でも，より安全のためにアース（接地）されるようおすすめします。

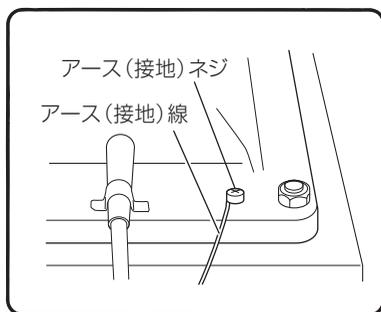
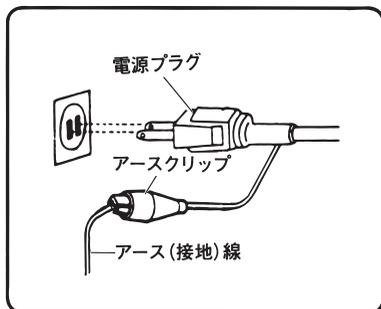
図 5

⑴　ＢＧＨ－100形の場合
アース（接地）する場合は，本体のアース（接地）ネジをご使用ください。（図5）
テスターや絶縁抵抗計などをお持ちでしたら，アース（接地）線の先端と本体金属外枠との間の導通を確認してください。

図 6

⑵　ＢＧ－100形の場合
アース（接地）する場合は，アースクリップをご使用になると便利です。（図6）
アースクリップ，アース（接地）線は念のために異常のないことを確認してからご使用ください。テスターや絶縁抵抗計などをお持ちでしたら，アースクリップと本機金属外枠との間の導通を確認してください。

地中にアース極（アース板，アース棒）を埋め，アース（接地）線を接続するなどの（アース）工事は，電気工事士の資格が必要ですので，お近くの電気工事店にご相談ください。
漏電しゃ断器やアース（接地）については，つぎの法規がありますので，参照してください。
労働安全衛生規則（第333条 漏電による感電の防止，第334条 適用除外）
電気設備の技術基準（第19条 接地工事の種類，第29条 機械器具の鉄台および外箱の接地，第40条 地絡しゃ断装置等の施設）

3. 電源の接続 …………

三相品の場合，電源とコードの接続は次のようにしてください。

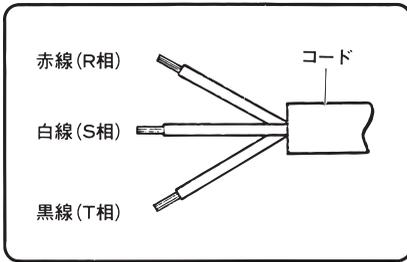



図 7

コードの赤線がＲ相，白線がＳ相，黒線がＴ相となるように電源に接続してください。(図7)

4. 継ぎ (延長) コード ………

⚠ 警　告

- 継ぎ (延長) コードは，損傷のないものを使用してください。

電源の位置がはなれていて継ぎ (延長) コードが必要なときは，製品を最高の能率で故障なくご使用いただくため，電流を流すのに十分な太さのものをできるだけ短くしてお使いください。

形　名	心線断面積	最大長さ
ＢＧＨ－100	0.75mm²	20m
	1.25mm²	30m
	2mm²	50m
ＢＧ－100	1.25mm²	15m
	2mm²	25m
	3.5mm²	45m

左の表は，コードの太さ (心線断面積) によって，本機に使用できるコードの最大長さを示します。これ以上長いコードを使用すると，電流が十分流れず製品の能率が落ち，故障の原因となります。

単相品の場合，継ぎ(延長) コードは必ずアース (接地) できるアース (接地) 用の1心をもつ３心キャブタイヤケーブルをお使いください。
また，三相品の場合，継ぎ(延長) コード３心キャブタイヤケーブルをお使いください。

5. 作業環境の整備・確認 ………

作業する場所が，2ページ「電動工具の安全上のご注意」の注意事項にかかげられているような適切な状態になっているかどうか確かめてください。

○ 騒音防止規制について

騒音に関しては，法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないよう，規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ，しゃ音壁を設けて作業してください。

ご使用前に

⚠ 警　告
●ご使用前に次のことを確認してください。1～2項については，電源プラグを電源にさし込む前に確認してください。

1.　使用電源を確かめる ………

必ず銘板に表示してある電圧で使用してください。表示を超える電圧で使用すると，モーターが破損するおそれがあります。また，直流電源，エンジン発電機，昇圧器などのトランス類で使用しないでください。製品が故障するだけでなく，事故の原因となります。

2.　スイッチが切れていることを確かめる ………

スイッチが入っているのを知らずに，電源プラグを電源にさし込むと不意に起動し，思わぬ事故の原因になります。

スイッチは緑色ボタン（ON）を押すと入り，赤色ボタン（OFF）を押すと切れます。

スイッチが切れていること（赤色ボタンが押され，緑色ボタンが上がっている）を必ず確認してから電源プラグを電源にさし込んでください。

3.　電源コンセントの点検 ………

電源ブラグをさし込んだ時ガタガタだったり，すぐ抜けるようでしたら修理が必要です。
お近くの電気工事店などにご相談ください。
そのままお使いになりますと過熱して事故の原因になります。

4.　回転方向を確かめる ………

⚠ 警　告
●逆回転を続けると，コンタクトホイール締付けナットがゆるみ，けがの原因になりますので直ちにスイッチを切ってください。

三相品の場合，スイッチを入れたとき，コンタクトホイール（図1参照）がファンカバーにある矢印の方向に回転するのが正常です。
逆回転する場合は，スイッチを切り，元電源を切って，コード（図7参照）の赤線（R相）と黒線（T相）をつなぎ替えてください。

研磨ベルトの取付け方

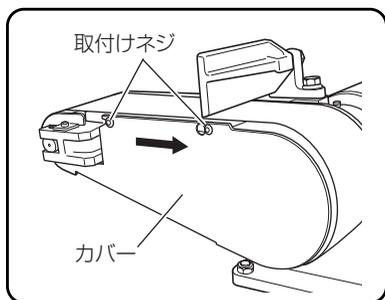



図 8

⚠ 警　告

- **万一の事故を防止するため，必ずスイッチを切り，元電源も切ってください。**

⚠ 注　意

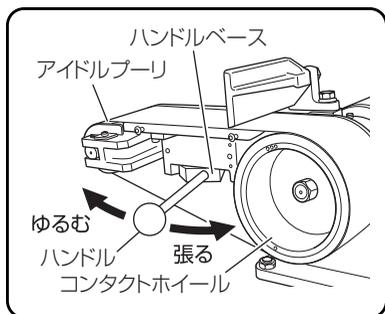
- **カバーを取りはずしたまま使用しないでください。**

(1) 付属の六角棒スパナ（３ｍｍ）で取付けネジをゆるめ，カバーを矢印の方へ移動させて取りはずします。（図８）

図 9

(2) 付属のハンドルをハンドルベースに挿入し，ハンドルを図のゆるむ方向に引いて，アイドルプーリーをコンタクトホイール側に寄せます。（図９）

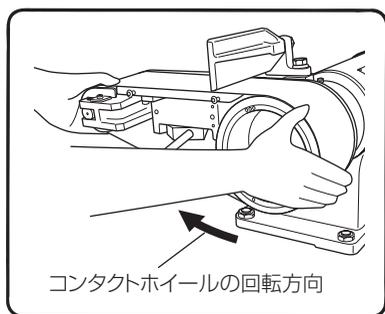



図 10

(3) 研磨ベルトの内側にある矢印をコンタクトホイールの回転方向に合わせてアイドルプーリーとコンタクトホイールに掛けます。（図 10）

注 • **矢印の方向を間違うと作業能率が下がったり，研磨ベルトの接合部がはがれることがあります。**

(4) ハンドルを 図 9 の張る方向へ静かに戻しますとアイドルプーリーは元にもどり，研磨ベルトは 適切 な張りになります。

(5) カバーを元のように取付けて，付属の六角棒スパナ（３ｍｍ）で取付けネジを締付けて固定します。

研磨ベルトの位置調整

⚠ 警　告

- 研磨ベルトの位置調整をしないで，回転を続けますと，研磨ベルトが横に移動し，機体にくい込んで切れたり，外側に飛び出し，危険ですので確実に調整してください。

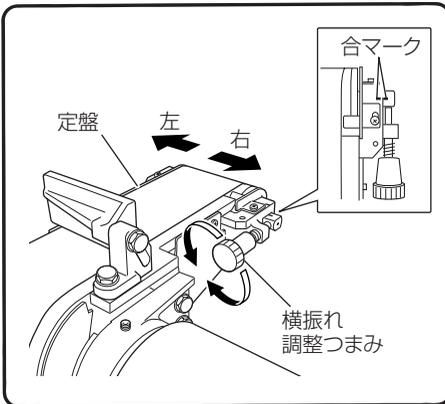



図 11

(1) スイッチを瞬時だけ入れ，少し回転させ，研磨ベルトが横に移動するかどうか確認してください。
もし，移動するようでしたら横振れ調整つまみを回し研磨ベルトが定盤中央に安定するよう調整してください。

(2) 研磨ベルトは，調整つまみを右へ回すと右へ，左へ回すと左へ移動します。
(図 11)
また，合マークは研磨ベルトが適正に走行する位置（目安）を示しています。

(3) 作業中に研磨ベルトが定盤中央よりかたよったときは，作業を一時中断し，調整したのち使用してください。

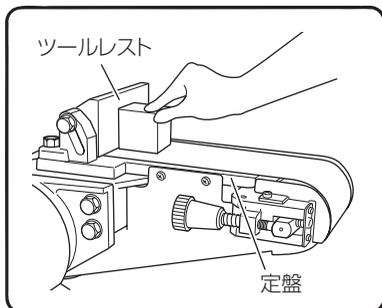
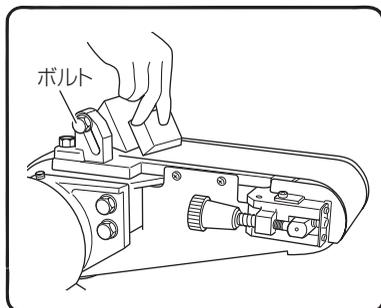
研磨のしかた

⚠ 警　告

- ツールレストは被研削物のはね上がりを防ぐと共に，研磨ベルトが切れた場合の災害防止に役立ちますから，必ず取付けておいてください。
- 作業中は，必ず保護メガネを着用してください。
- 作業が終わりましたら必ずスイッチを切り，元電源も切ってください。

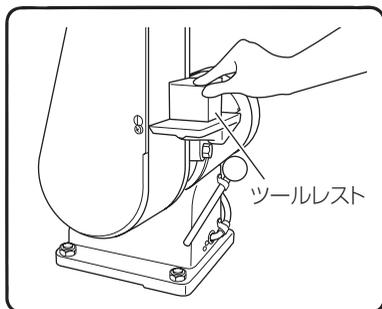
1.　定盤部分での作業 ………

図 12

図 13

⑴　被研削物をツールレストに突当て，研磨ベルトに軽く押し付けます。(図 12)

⑵　ツールレストは，ボルトをゆるめると傾斜させることができます。(図 13)

図 14

⑶　定盤は立てて使用することもできますので，この場合はツールレストに被研削物を乗せて，研磨ベルトに軽く押し付けます。(図 14)
定盤を立てて使用する方法は17ページの「定盤を縦形にする場合」の項を参照してください。

2.　コンタクトホイール部分での作業 ………

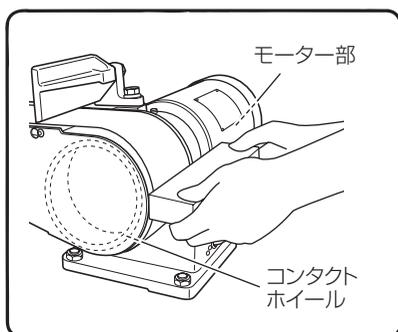



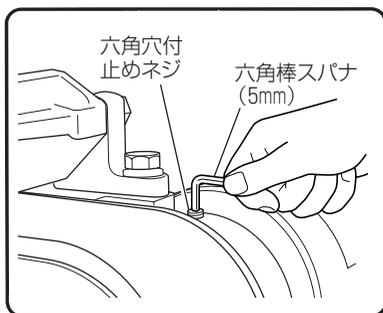
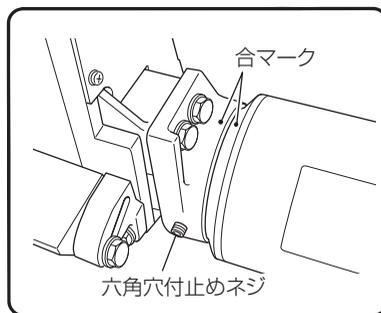
図 15

コンタクトホイール部分での作業は，特に被研削物をしっかり持って，ベルトにまき込まれないようにしてください。(図 15)

定盤を縦形にする場合

> **⚠ 警　告**
>
> - 万一の事故を防止するため，必ずスイッチを切り，元電源も切ってください。
> - 定盤を固定する六角穴付止めネジの締付けが不十分ですと，定盤が急に倒れる場合があり，けがの原因になります。必ず確実に締付けてください。

図 16

図 17

⑴ 図 16のように六角穴付止めネジを付属の六角棒スパナ（5 mm）でゆるめ, 定盤を垂直位置に動かします。

⑵ 垂直位置で 図 17のように合マークに合わせて六角穴付止めネジを確実に締付けてください。

コンタクトホイールの交換

⚠ 警 告

- 万一の事故を防止するため，必ずスイッチを切り，元電源も切ってください。

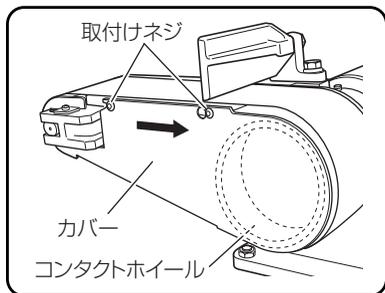
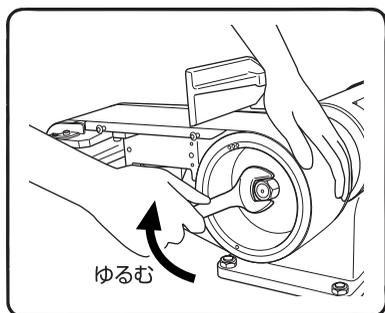
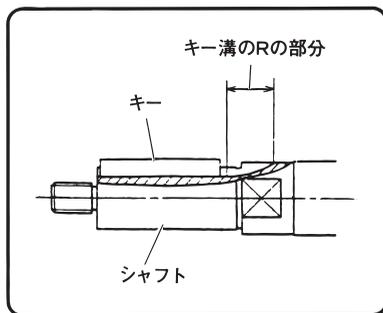
図 18

⑴ 取付けネジを，付属の六角棒スパナ（3 mm）でゆるめ，カバーを矢印の方へ移動させて取りはずします。（図 18）

図 19

図 20

⑵ コンタクトホイールの外周を手で押え，スパナを図のゆるむ方向（時計回り）に回すと，ナットをゆるめることができます。（図 19）

⑶ コンタクトホイールをシャフトに取付けるときは，キーがキー溝のＲの部分（曲線部分）に乗り上げないようにしてください。（図 20）

研磨ベルトの種類と用途

研磨ベルトは作業に適した粒度のものをお使いください。
下表は一般的な基準です。選定の参考にしてください。

被研削物の材質		仕上げ程度	ト粒	粒度
鋼	普通炭素鋼	粗仕上げ	ＡＡ	30～ 60
		中仕上げ	ＡＡ	80～120
		上仕上げ	ＡＡ	150～400
	合金鋼 ステンレス鋼	粗仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	40～ 80
		中仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	100～120
		上仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	150～400
鋳鉄		粗仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	30～ 60
		中仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	60～120
		上仕上げ	ＣＣ	150～240
非鉄金属	銅およびその合金	粗仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	30～ 60
		中仕上げ	ＣＣ	80～150
		上仕上げ	ＣＣ	180～320
	アルミニュウムおよびその合金	粗仕上げ	ＣＣ	30～ 60
		中仕上げ	ＣＣ	80～150
		上仕上げ	ＣＣ	180～400
	亜鉛およびその合金	粗仕上げ	ＣＣ	30～ 60
		中仕上げ	ＣＣ	80～150
		上仕上げ	ＣＣ	180～320
木材	一般木材	粗仕上げ	ＡＡ	36～ 60
		中仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	80～180
		上仕上げ	ＣＣ	240～320
	合板	粗仕上げ	ＡＡ	40～ 80
		中仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	100～150
		上仕上げ	ＣＣ	180～240
	繊維板	粗仕上げ	ＡＡ	40～ 80
		中仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	100～120
		上仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	150～180
塗膜		粗仕上げ	ＣＣ	80～150
		中仕上げ	ＣＣ	180～240
		上仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	240～400
皮革		粗仕上げ	ＣＣ	40～ 60
		中仕上げ	ＣＣ	80～150
		上仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	180～400
ゴム		粗仕上げ	ＣＣ	30～ 40
		中仕上げ	ＣＣ	60～120
		上仕上げ	ＡＡ，ＣＣ	150～400

保守・点検

⚠　警　告
•点検・手入れの際は，必ず停止スイッチを切り，元電源も切ってください。

1. 注　　油 ………

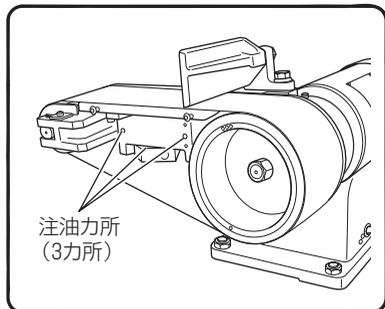



図21

１週間に１回程度の割合で，１４ページの「研磨ベルトの取付け方」の(1)と同じようにカバーを取りはずし，図21の注油カ所（３カ所）へ給油してください。

油はシェル石油製のトナオイルＴ68（ギヤオイル）が適しております。

この油はガソリンスタンドで販売されております。

注油後は，必ずカバーを取付けてください。

2. 各部取付けネジの点検 ………

各部取付けネジでゆるんでいるところがないかどうか定期的に点検してください。もしゆるんでいるところがありましたら，締め直してください。ゆるんだままお使いになりますと危険です。

3. モーター部の取扱いについて ………

モーター部（図1参照）は本機の心臓部です。掃除，点検，手入れなどの際，水や油でぬらさないようにしてください。

4. 各部の清掃 ………

研削粉がベルトグラインダ内に侵入しますと，各部分の寿命を著しく縮めますのでベルトグラインダは常に清潔にし，研削粉を取り除いておいてください。

5. 製品や付属品の保管 ………

使用しない製品や付属品の保管場所として，下記のような場所は避け，安全で乾燥した場所に保管してください。

- ○子供の手が届いたり，簡単に持ち出せる場所
- ○軒先など雨がかかったり，湿気のある場所
- ○温度が急変する場所
- ○直射日光の当たる場所
- ○引火や爆発のおそれがある揮発性物質の置いてある場所

このような場所には保管しない。

ご修理のときは

本機は，厳密な精度で製造されています。したがいまして，もし正常に作動しなくなったような場合には，決してご自分で修理をなさらないで下記のところにご用命ください。

最寄りの

{日 立 電 動 工 具 販 売 店
日立工機電動工具センター}

ご不明のときは，裏表紙の営業拠点にご相談ください。

その他，部品ご入用の場合や取扱い上でお困りの点がありましたら，ご遠慮なくお問い合せください。

※（外観などの一部を変更している場合があります。）

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号(No.)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日　　年　　月　　日	販売店
製造番号(No.)	電話番号

■ 日立工機電動工具センターにご用命のときは、下記の営業拠点にお問い合わせください。

● 全 国 営 業 拠 点

営 業 本 部　〒108-6020　東京都港区港南二丁目15番1号（品川インターシティＡ棟）
☎(03) 5783-0626(代)

北海道支店　〒004-0053　札幌市厚別区厚別中央3条一丁目2番20号
☎(011) 896-1740(代)

東 北 支 店　〒984-0002　仙台市若林区卸町東三丁目3番36号
☎(022) 288-8676(代)

関 東 支 店　〒108-6020　東京都港区港南二丁目15番1号（品川インターシティＡ棟）
☎(03) 5783-0608(代)

中 部 支 店　〒451-0051　名古屋市西区則武新町一丁目32番16号
☎(052) 533-0231(代)

北 陸 支 店　〒920-0058　金沢市示野中町一丁目163番
☎(076) 263-4311(代)

関 西 支 店　〒663-8243　西宮市津門大箇町10番20号
☎(0798) 37-2665(代)

中 国 支 店　〒730-0826　広島市中区南吉島二丁目3番7号
☎(082) 504-8282(代)

四 国 支 店　〒760-0078　高松市今里町一丁目28番14号
☎(087) 863-6761(代)

九 州 支 店　〒813-0062　福岡市東区松島四丁目8番5号
☎(092) 621-5772(代)

● 電動工具ご相談窓口 ── お買物相談などお気軽にお電話ください。

お客様相談センター　フリーダイヤル　0120-20 8822（無料）

※携帯電話からはご利用になれません。（土・日・祝日を除く　午前9：00～午後5：00）

電動工具ホームページ ── http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/

日立工機株式会社

部品コード　H99306907　N